

取り扱いの注意事項

安全

- 製品にまつわる全ての作業は、本カタログ、関連技術資料を十分に理解し行ってください。
- 製品の取り扱い、作業、メンテナンスにあたっては『労働安全衛生規則』第二編「安全基準」を遵守してください。
- 製品の取り付け、取り外しにあたっては、主電源、油圧・空圧装置の電源スイッチを切り、電子プログラムによらず、機械的方法によって安全確保し、装置を十分に冷却させてから行ってください。
- 製品のメンテナンスにあたっては、機械の組み立て、分解に習熟した作業者により、作業に適した環境で安全眼鏡、安全靴等適切な安全保護具を着用して行ってください。
- 回転伝達機械要素は身体や衣服の巻き込み、部品のゆるみや破損による危険性があるので、周囲には必ず安全カバー等危険防止装置を取り付けてください。

保証・免責

- 製品出荷後6ヶ月以内における材質不良、加工不良等製造に関わる不具合が確認された場合、無償で代替品または相当品を提供いたします。それ以外、いかなる場合も損害を含めて保証対象外といたします。
- 製品を分解、改造および弊社以外での追加工を行った場合、上記の材質不良、加工不良等製造に関わる不具合が確認された場合でも製品の品質保証、交換には応じることができません。

全シリーズ共通

🚫 = 禁止項目 ⚠️ = 注意項目

取り付け 🚫 軸をハブに挿入する際、締結部に極圧添加剤を含む機械油を塗布しないでください。軸とハブの間に「すべり」が発生する可能性があります。

軸挿入量 軸をハブに挿入する際、推奨の軸挿入量に従ってください。
⚠️ 軸挿入量が小さすぎると、締結はめあい長さが不足し、軸とハブの間に「すべり」が発生する可能性や、ハブが破損する可能性があります。
⚠️ 軸挿入量が大きすぎると、内部が干渉し、カップリングや軸が破損する可能性があります。

締結 軸を締結する際、推奨の締め付けトルクに従ってください。

⚠️ **セットスクリュ**
セットスクリュの先端を直接軸に食い込ませて締結させます。軸の硬度が高すぎると、軸とハブの間に「すべり」が発生する可能性があります。

⚠️ **クランプ**
キャップスクリュの締め付けにより、ハブを弾性変形させ、軸に押圧して締結させます。軸の締結力は、軸の表面粗度にも依存します。

⚠️ **スプリングピンを使用する場合**
ピンの外径よりも僅かに小さい穴をあけて、その穴にスプリングピンを圧入し、締結させます。使用するスプリングピンメーカーの注意点などを遵守しない場合、折損および破損の可能性があります。

オルダム形 カップリング MJ シリーズ

🚫 = 禁止項目 ⚠️ = 注意項目

周囲温度	30℃以上の場合には使用トルクにP.16「温度補正係数」を乗じてください。
取り付け およびすき間	<p>推奨の「すき間」に従って、ハブとトルクディスクとの間(2箇所)に必ずすき間を設けてください。</p> <p>⚠️ 「すき間」が小さすぎると、円滑に回転できない場合や、ミスアライメントを許容できず、カップリングの破損につながる場合があります。</p>
周囲環境 および塵埃	<p>ハブとトルクディスクとの間にある凸部と凹部の摺動を利用しているため、塵埃が入り込む可能性があります。</p> <p>⚠️ 摺動部に塵埃が入ると、摩耗が進行し、製品寿命が短くなります。</p>

十字形 カップリング ML シリーズ

周囲温度	30℃以上の場合には使用トルクにP.16「温度補正係数」を乗じてください。
周囲環境 および塵埃	<p>ハブとトルクリングの摺動と旋回を利用しているため、塵埃が入り込む可能性があります。</p> <p>⚠️ 摺動部に塵埃が入ると、摩耗が進行し、製品寿命が短くなります。</p>

ベローズ形 カップリング MB シリーズ

周囲温度	80℃以上の場合には使用トルクにP.16「温度補正係数」を乗じてください。
周囲環境 および塵埃	<p>⚠️ ベローズなどの弾性部に異物が付着すると、特性値が変わったり、破損する可能性があります。</p>

板ばね形 カップリング MX シリーズ

周囲温度	80℃以上の場合には使用トルクにP.16「温度補正係数」を乗じてください。
周囲環境 および塵埃	<p>⚠️ 中間体の内部、板ばね部などに異物が付着すると、特性値が変わったり、破損する可能性があります。</p>

ユニバーサルジョイント

MC/MD/MZ シリーズ

🚫 = 禁止項目 ⚠️ = 注意項目

周囲温度

MC、MCM、MD、MCT-V (樹脂製)

30℃以上の場合には使用トルクにP.16「温度補正係数」を乗じてください。

MZ、MZD、MZT (金属製)

60℃以上の場合には使用トルクにP.16「温度補正係数」を乗じてください。

周囲環境
および塵埃

摺動と旋回を利用しているため、塵埃が入り込む可能性があります。

⚠️ 摺動部に塵埃が入ると、摩耗が進行し、製品寿命が短くなります。

摩擦クラッチ

MSC/MTLA シリーズ

周囲温度

30℃以上の場合には発生熱流値にP.16「温度補正係数」を乗じてください。

周囲環境
および塵埃

C、Dタイプはハブとトルクディスクとの間にある凸部と凹部の摺動を利用しているため、塵埃が入り込む可能性があります。

⚠️ 摺動部に塵埃が入ると、摩耗が進行し、製品寿命が短くなります。

設定すべりトルク
および
すべり回転速度

摩擦クラッチの設定すべりトルク T_s とすべり回転速度 n_s には、限界値があります。限界放熱流値(=熱放散能力) ϕ [W]を超えないように設定すべりトルク T_s [N・m]とすべり回転速度 n_s [r/min]を設定してください。

仕様表の注意事項

全シリーズ共通

はめあいと軸径公差 「すきまばめ」の「精転合」により標準軸穴径時の軸径の推奨公差は「g6」です。

許容トルク 許容トルクは、ミスアライメントがゼロの場合です。

許容ミスアライメント 許容できるミスアライメント量は、各許容値以下かつ、合計が100%以下の場合はです。

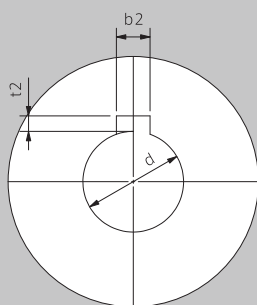
慣性モーメント 慣性モーメントは、最大軸穴径の場合です。

回転方向ばね定数 回転方向ばね定数は、ミスアライメントがゼロ、最大軸穴径かつ、許容トルクの50%負荷の場合です。

質量 質量は、最大軸穴径の場合です。

キー溝 JIS B 1301-1996に準拠します。
旧JIS規格や特殊規格の追加工などをご相談ください。

単位 [mm]



適用する軸穴径 d	キーの呼び寸法	b2の基準寸法	b2の許容差(js9)	t2の基準寸法	t2の許容差
6以上 8以下	2 × 2	2	±0.0125	1.0	+0.1 0
8を超え 10以下	3 × 3	3		1.4	
10を超え 12以下	4 × 4	4	±0.0150	1.8	
12を超え 17以下	5 × 5	5		2.3	
17を超え 22以下	6 × 6	6	±0.0180	2.8	
22を超え 30以下	8 × 7	8		3.3	
30を超え 38以下	10 × 8	10	±0.0215	3.3	+0.2 0
38を超え 44以下	12 × 8	12		3.3	
44を超え 50以下	14 × 9	14		3.8	
50を超え 58以下	16 × 10	16		4.3	
58を超え 65以下	18 × 11	18		4.4	

オルダム形 カップリング

MJ シリーズ

はめあいと軸穴径公差

MJ、MJCの軸穴径公差は ${}^{+0.03}_0$ mmです。
MJXの軸穴径公差は「G6」です。

キー溝追加加工

MJ-25、MJC-25以上のサイズに対し、承ります。
MJ-50、57、MJC-50、57はキー溝付きが標準ですが、
キー溝無しも承ります。

すき間

ハブとトルクディスクの間に推奨のすき間を設けてください。
全長はすき間を含んだ数値です。

十字形 カップリング

ML シリーズ

はめあいと軸穴径公差

軸穴径公差は ${}^{+0.03}_0$ mmです。

ベローズ形 カップリング

MB シリーズ

はめあいと軸穴径公差

軸穴径公差は ${}^{+0.03}_0$ mmです。

板ばね形 カップリング

MX シリーズ

はめあいと軸穴径公差

軸穴径公差は ${}^{+0.03}_0$ mmです。

ユニバーサルジョイント

MC/MD/MZ シリーズ

はめあいと軸穴径公差

MCM、MD、MZの軸穴径公差は ${}^{+0.03}_0$ mmです。
MCの軸穴径公差は $\pm_{0.01}^{0.04}$ mmです。

許容ミスアライメント

許容偏角は、トルク[T]=0N・m、
回転速度[n]=1,000r/minまでの数値です。

摩擦クラッチ

MSC/MTLA シリーズ

はめあいと軸穴径公差

軸穴径公差は ${}^{+0.03}_0$ mmです。

取り付け・メンテナンス方法

取り付け方法

オルダム形 カップリング **MJ シリーズ**

摩擦クラッチ C・Dタイプ **MSC/MTLA シリーズ**

1 清掃

締結部表面のゴミ、錆、汚れを除去します。

2 心ずれ

軸間のミスアライメントが許容量以下であることを確認します。許容ミスアライメント量と比較し、検証してください。

3 仮固定

それぞれのハブをねじで両軸に仮取り付けします。軸挿入量を確認し、検証してください。軸が入りづらい場合は、極圧添加剤を含まない低粘度の機械油を塗布することで、挿入しやすくなります。

4 仮組立

トルクディスクを一方のハブに取り付けます。取り付ける際に、嵌合部に欠け、割れがないよう慎重に取り扱ってください。他方のハブをトルクディスクに取り付けます。

5 すき間の確保

推奨の「すき間」に従い、ハブとトルクディスクとの間(2箇所)に必ずすき間を設けてください。ハブ→すき間→トルクディスク→すき間→ハブの順になるようにしてください。

6 試回転

手動でゆっくりと回転させ、支障なく円滑に機能することを確認してください。各部位(例:ハブとトルクディスク、軸とトルクディスクなど)に干渉がないことを確認してください。

7 本固定

推奨の締め付けトルクに従い、ねじを締め付けてください。

8 確認

推奨の「すき間」があること、干渉がないこと、円滑に回転できること、推奨の締め付けトルクで締結していることを確認してください。

上記タイプ以外 全シリーズ共通

1 清掃

締結部表面のゴミ、錆、汚れを除去します。

2 心ずれ

軸間のミスアライメントが許容量以下であることを確認します。許容ミスアライメント量と比較し、検証してください。

3 仮固定

ねじで、仮取り付けします。軸挿入量を確認し、検証してください。軸が入りづらい場合は、極圧添加剤を含まない低粘度の機械油を塗布することで、挿入しやすくなります。

4 試回転

手動でゆっくりと回転させ、支障なく円滑に機能することを確認してください。各部位に干渉がないことを確認してください。

5 確認

干渉がないこと、円滑に回転できること、推奨の締め付けトルクで締結していることを確認してください。

メンテナンス方法

全シリーズ共通

白化、変形、割れ、欠け、異音、振動などの異常が生じた場合、速やかに使用を中止してください。
瞬間的に過大なトルクが発生した場合、変形や破断する可能性があります。

オルダム形 カップリング **MJ** シリーズ

- バックラッシがゼロであることを所望される場合、バックラッシ量を確認してください。
- 所望のバックラッシ量を超えた場合、摩耗した部品を交換してください。

十字形 カップリング **ML** シリーズ

- バックラッシがゼロであることを所望される場合、バックラッシ量を確認してください。
- 所望のバックラッシ量を超えた場合、速やかに使用を中止してください。

ユニバーサルジョイント **MC/MD/MZ** シリーズ

- バックラッシがゼロであることを所望される場合、バックラッシ量を確認してください。
- 所望のバックラッシ量を超えた場合、速やかに使用を中止してください。

摩擦クラッチ **MSC/MTLA** シリーズ

- | | |
|---------|--|
| クラッチ部 | <ul style="list-style-type: none">● ご使用に伴い設定すべりトルクが低下する場合は、アジャスタキャップを締め込み、トルクを調整してください。● 寿命は、すべり回数として一方向の回転の場合2,000万回、正転/逆転が繰り返される場合100万回を目安としてご使用ください。● MTLAシリーズは、摩耗により低下したトルクを、内部パーツのフリクションプレートを交換いただくことによりメンテナンス可能です。 |
| カップリング部 | <ul style="list-style-type: none">● バックラッシがゼロであることを所望される場合、バックラッシ量を確認してください。● 所望のバックラッシ量を超えた場合、摩耗した部品を交換してください。 |

選定方法

1 許容トルクの設定

設備の負荷トルク以上の許容トルクを持つ製品を選定してください。負荷変動のある場合や周囲温度状況によっては許容トルクを補正する必要があります。

また、摩擦クラッチは伝達トルクが設定すべりトルクを超えることはありません。したがって、許容トルクは設定すべりトルクとして扱ってください。

2 軸径の確認

標準軸穴径時の軸径の推奨公差は「g6」です。

3 許容ミスアライメントの確認

許容ミスアライメント量は各許容値以下かつ、偏心、偏角、エンドプレイの許容割合の合計が100%以下であることを確認してください。

4 その他

仕様表を確認して、その他の設計条件を満たしていることを確認してください。摩擦クラッチの放熱流値は別欄をご参照ください。

摩擦クラッチの放熱流値 Θ [W] (摩擦で発生した熱を放熱する能力) は限界があるため、発生熱流値 ϕ_{out} [W] が放熱流値以下であることを確認してください。

〈例〉 MSC-2-Dを検討

- 駆動側の回転速度: $n1=60$ [r/min]
- 被動側の回転速度: $n2=40$ [r/min]
- 設定すべりトルク T_s : 0.3 [N·m]

すべり回転速度 n_s [r/min]

駆動側の回転速度 $n1$ - 被動側の回転速度 $n2 = n_s$

$60 - 40 = 20$ [r/min]

発生熱流値 ϕ_{out} [W]

設定すべりトルク $T_s \times$ すべり回転速度 $n_s / 9.55 =$ 発生熱流値 ϕ_{out}

$0.3 \times 20 / 9.55 = \underline{\underline{0.63}}$ [W] < 7.0 [W]

MSC-2-Dの放熱流値 ϕ は 7.0 [W]のため、問題なく使用可能です。

選定にあたりご不明な点がございましたらお気軽にお問い合わせ下さい。

お問い合わせ先

株式会社マイティ 営業部

TEL: 052-733-6614 メールアドレス: product@mighty-corp.co.jp

サービスファクター

負荷補正係数

負荷 補正係数 β	一定	始動、停止	反転	衝撃	衝撃と反転	サーボモータ
オルダム形 カップリング MJシリーズ	1.0	2.0	3.0	3.0	4.0	2.5~3.0
十字形 カップリング MLシリーズ	1.0	2.0	2.0	3.0	4.0	2.5~3.0
ペローズ形 カップリング MBシリーズ	1.5	2.0	2.0	3.0	4.0	2.5~3.0
板ばね形 カップリング MXシリーズ	1.5	2.0	2.0	3.0	4.0	2.5~3.0
ユニバーサルジョイント MC/MD/MZシリーズ	1.0	2.0	2.0	3.0	4.0	2.5~3.0
摩擦クラッチ MSC/MTLAシリーズ	1.0	2.0	2.0	3.0	4.0	2.5~3.0

温度補正係数

樹脂製

[°C]

温度 補正係数 α	-20 ~ 30	30 ~ 40	40 ~ 60	60 ~ 80
オルダム形 カップリング MJシリーズ	1.0	1.3	1.4	2.0
十字形 カップリング MLシリーズ	1.0	1.3	1.4	2.0
ユニバーサルジョイント MC/MDシリーズ	1.0	1.3	1.4	2.0

金属製

[°C]

温度 補正係数 α	-40 ~ -20	-20 ~ 30	30 ~ 40	40 ~ 60	60 ~ 80	80 ~ 100	100 ~ 120
ペローズ形 カップリング MBシリーズ	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.1	1.2
板ばね形 カップリング MXシリーズ	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.1	1.2
ユニバーサルジョイント MZシリーズ	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.1	1.2

摩擦クラッチ

[°C]

温度 補正係数 α	-10 ~ 30	30 ~ 40	40 ~ 60	60 ~ 80
摩擦クラッチ MSCシリーズ	1.0	1.3	1.4	2.0

温度 補正係数 α	-40 ~ -20	-20 ~ 30	30 ~ 40	40 ~ 60	60 ~ 80	80 ~ 100	100 ~ 120
摩擦クラッチ MTLAシリーズ	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.1	1.2

軸穴径表

01 シャフトカップリング

軸穴径 d1、d2 [mm]	オルダム形 カップリング												十字形 カップリング													
	MJシリーズ												MLシリーズ													
	MJ									MJX			ML			MLL				MLC				MLXC		
	MJC																									
	6	9	13	19	19L	25	33	41	50	57	70	88	118	18	27	41	18	27	33	41	18	27	33	41	70	
軸穴未加工ハブ	○	○	○	○		○	○	○																		
2	○													○												
3	○	○	○	○	○									○	○							○				
4		○	○	○	○									○	○							○	○			
5		○	○	○	○									○	○					○		○	○	○		
6			○	○	○	○									○	○	○				○	○	○	○		
7				○	○	○									○	○				○		○	○	○		
8				○	○	○	○	○							○	○				○		○	○	○		○
9						○	○	○								○		○	○			○	○	○		○
10						○	○	○	○							○		○	○			○	○	○		○
11						○	○	○	○							○		○	○			○	○	○		○
12						○	○	○	○	○						○		○	○			○	○	○		○
13							○	○	○	○																○
14							○	○	○	○	○		○								○					○
15								○	○	○	○	○	○								○					○
16								○	○	○	○	○	○								○					○
17								○	○	○	○	○	○													○
18								○	○	○	○	○	○													○
19								○	○	○	○	○	○													○
20								○	○	○	○	○	○													○
22									○	○	○	○	○													○
24									○	○	○	○	○													
25									○	○	○	○	○													
26										○	○	○	○	○												
28											○	○	○	○												
30												○	○	○	○											
32													○	○	○	○										
34														○	○	○	○									
35															○	○	○	○								
36																○	○	○	○							
38																	○	○	○	○						
40																		○	○	○	○					
42																										
45																										
46																										
48																										
50																										
52																										
55																										
56																										
58																										
60																										
62																										
64																										
65																										

※ インチ径や表内にはない特殊な軸穴径についてはご相談ください。

軸穴径 d1、d2 [mm]	ペローズ形 カップリング				板ばね形 カップリング															
	MBシリーズ				MXシリーズ															
	MB MBC				MX MXC				MXB MXBC											
	19	25	33	41	19	25	33	41	41	52	66									
軸穴未加工ハブ																				
2																				
3	○				○															
4	○	○			○	○														
5	○	○			○	○														
6	○	○	○		○	○	○													
7	○	○	○			○	○													
8	○	○	○	○		○	○	○	○	○										
9		○	○	○		○	○	○	○	○										
10		○	○	○		○	○	○	○	○										
11		○	○	○			○	○	○	○										
12		○	○	○			○	○	○	○	○									
13			○	○				○	○	○	○									
14			○	○				○	○	○	○									
15			○	○				○	○	○	○									
16			○	○				○	○	○	○									
17				○						○	○									
18				○						○	○									
19				○						○	○									
20				○						○	○									
22											○									
24											○									
25											○									
26											○									
28											○									
30																				
32																				
34																				
35																				
36																				
38																				
40																				
42																				
45																				
46																				
48																				
50																				
52																				
55																				
56																				
58																				
60																				
62																				
64																				
65																				

※ インチ径や表内にはない特殊な軸穴径についてはご相談ください。

キー溝の形状・寸法

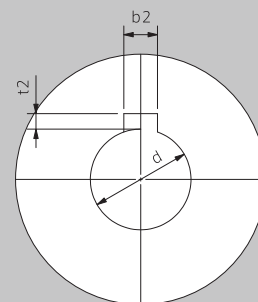
新JIS 規格 (JIS B 1301-1996抜粋) 単位 [mm]

適用する 軸穴径 d	キーの 呼び寸法	b2の 基準寸法	b2の 許容差 (js9)	t2の 基準寸法	t2の 許容差
6以上 8以下	2×2	2	±0.0125	1.0	+0.1 0
8を超え 10以下	3×3	3	±0.0150	1.4	
10を超え 12以下	4×4	4		1.8	
12を超え 17以下	5×5	5		2.3	
17を超え 22以下	6×6	6		±0.0180	2.8
22を超え 30以下	8×7	8	3.3		
30を超え 38以下	10×8	10	±0.0215	3.3	
38を超え 44以下	12×8	12		3.8	
44を超え 50以下	14×9	14		4.3	
50を超え 58以下	16×10	16		4.4	
58を超え 65以下	18×11	18			

旧JIS 2種 規格 (JIS B 1301-1959抜粋) 単位 [mm]

適用する 軸穴径 d	キーの 呼び寸法	b2の 基準寸法	b2の 許容差 (E9)	t2の 基準寸法	t2の 許容差
10以上 13以下	4×4	4	+0.050	1.5	+0.1 0
13を超え 20以下	5×5	5	+0.020	2.0	
20を超え 30以下	7×7	7	+0.061	3.0	
30を超え 40以下	10×8	10	+0.025	3.5	
40を超え 50以下	12×8	12	+0.075 +0.032	3.5	
50を超え 60以下	15×10	15		5.0	
60を超え 70以下	18×12	18		6.0	

- ※ MJ-25, MJC-25以上のサイズに対し、承ります。
- ※ MJ-50, 57, MJC-50, 57はキー溝付きが標準ですが、キー溝が無いタイプも承ります。
- ※ 旧JIS規格や特殊規格の追加加工なども承ります。



軸穴径表

02 ユニバーサルジョイント

軸穴径 d1、d2 [mm]	ユニバーサルジョイント																
	MCシリーズ								MDシリーズ			MZシリーズ					
	MC MC-D				MCM MCM-D				MD			MZ MZD MZT					
	6	9	13	16	6	9	13	16	20	25	32	4	7	9	F9	12	19
2					○												
2.5												○					
3	○	○			○	○						○					
4	○	○	○			○	○						○				
5		○	○			○	○						○	○	○		
6		○	○	○			○							○	○		
7																○	
8			○	○				○	○	○						○	
10				○				○	○	○	○						○
12									○	○	○						○
14										○	○						○
16											○						
20											○						

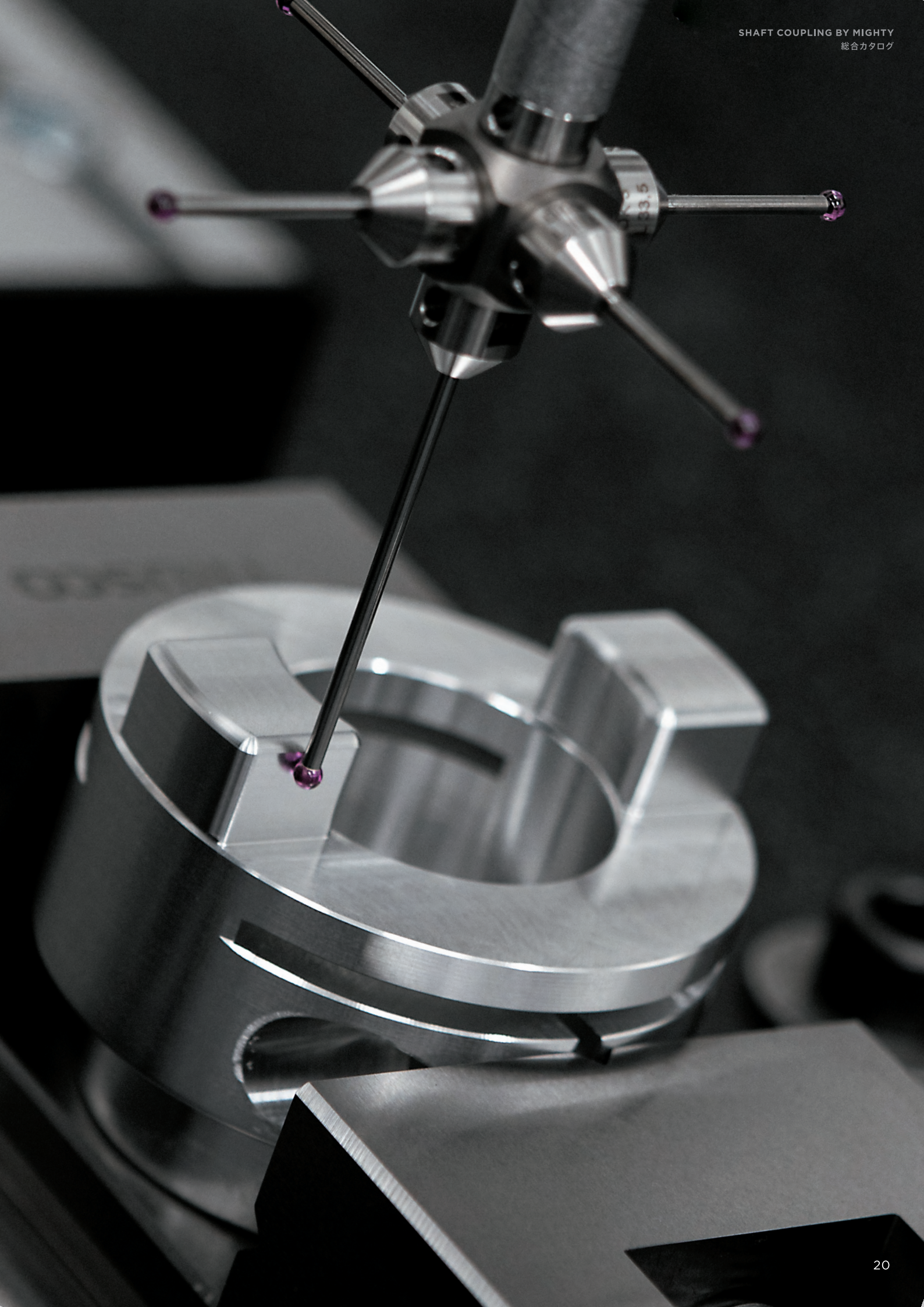
※ インチ径や表内にはない特殊な軸穴径についてはご相談ください。

03 摩擦クラッチ

軸穴径 d1、d2 [mm]	摩擦クラッチ																				
	MSCシリーズ								MTLAシリーズ												
	MSC-2, MSC-6 MSC-2-CL, MSC-6-CL				MSC-48				MTLA-57 MTLA-57SR				MTLA-115 MTLA-115SR				MTLA-230 MTLA-230SR				
	共通	B	C	D	共通	B	C	D	共通	AB	C	D	共通	AB	C	D	共通	AB	C	D	
d1	d2	d2	d2	d1	d2	d2	d2	d1	d2	d2	d2	d1	d2	d2	d2	d1	d2	d2	d2		
6	○	○	○	○							○	○									
7			○	○							○	○									
8	○	○	○	○			○	○	●	●	○	○			○	○					
9			○	○			○	○			○	○	○			○	○				
10		○	○	○	○	○	○	○			○	○	○	●	●	○	○				
11			○	○	○	○	○	○			○	○	○	○	○	○	○				
12			○	○	○	○	○	○			○	○	○	○	○	○	○	●	●	○	○
13					○	○	○	○			○			○	○	○	○	○	○	○	○
14					○	○	○	○			○			○	○	○	○	○	○	○	○
15					○	○	○	○			○			○	○	○	○	○	○	○	○
16					○	○	○	○			○			○	○	○	○	○	○	○	○
17						○	○	○						○	○	○	○	○	○	○	○
18						○	○	○						○	○	○	○	○	○	○	○
19						○	○	○						○	○	○	○	○	○	○	○
20						○	○	○						○	○	○	○	○	○	○	○
22																			○	○	○
24																			○	○	○
25																			○	○	○
26																			○	○	○
28																				○	○
30																				○	○

※ インチ径や表内にはない特殊な軸穴径についてはご相談ください。

※ MTLA-SRタイプは最小軸穴径(●部)のみ承ります。



型式表記

カップリング・ジョイント共通

基本の軸穴径掲載順 (例)

MJ - 41 - 8×8

タイプ — 呼び外径 — 軸穴径d1×d2

1 異なるタイプの組み合わせ製品時の軸穴径記載順

- ① セットスクリュとクランプではセットスクリュを先に記載する
例: d1 (MJ) × d2 (MJC), d1 (ML) × d2 (MLC), d1 (MLL) × d2 (MLC)
- ② MLとMLLではMLを先に記載する
例: d1 (ML) × d2 (MLL)
- ③ MCとMCMではMCを先に記載する
例: d1 (MC) × d2 (MCM)

2 ミリとインチ・整数と小数での軸穴径記載順

- ① ミリを先に記載する
例: d1 (ミリ) × d2 (インチ)
- ② 数値の大小に関係なく整数の数値を先に記載する
例: d1 (整数) × d2 (小数)

3 上記以外の軸穴径記載順

上記以外の軸穴径は数値の小さいものを先に記載する
例: d1 (小) × d2 (大)

表記例

	オルダム形 カップリング	十字形 カップリング	ベローズ形 カップリング	板ばね形 カップリング	ユニバーサルジョイント
	MJシリーズ	MLシリーズ	MBシリーズ	MXシリーズ	MC/MD/MZシリーズ
d1=d2	MJ - 41 - 8×8 タイプ 呼び外径 軸穴径 d1×d2	MLC - 27 - 4×4 タイプ 呼び外径 軸穴径 d1×d2	MB-S - 41 - 8×8 タイプ 呼び外径 軸穴径 d1×d2	MXB-S - 52 - 8×8 タイプ 呼び外径 軸穴径 d1×d2	MC - 9 - 3 タイプ 呼び外径 軸穴径 d1×d2 MC - 9 - 3D タイプ 呼び外径 軸穴径 d1=d2タイプ MCT-V - 9 - 3-50 タイプ 呼び外径 軸穴径 d1=d2,Vmin
d1≠d2	MJ - 41 - 8×20 タイプ 呼び外径 軸穴径 d1×d2 MJ - 41 - 8×3/8 タイプ 呼び外径 軸穴径 d1×d2	MLC - 27 - 4×10 タイプ 呼び外径 軸穴径 d1×d2 MLC - 27 - 4×3/8 タイプ 呼び外径 軸穴径 d1×d2	MB-S - 41 - 8×20 タイプ 呼び外径 軸穴径 d1×d2 MB-S - 41 - 8×3/8 タイプ 呼び外径 軸穴径 d1×d2	MXB-S - 52 - 8×20 タイプ 呼び外径 軸穴径 d1×d2	MC - 9 - 3×6 タイプ 呼び外径 軸穴径 d1×d2 MC - 9 - 3×6-D タイプ 呼び外径 軸穴径 d1×d2-タイプ
組み合わせ タイプ d1≠d2	MJ×MJC - 41 - 20×8 タイプ×タイプ 呼び外径 軸穴径 d1×d2 MJ×MJC - 41 - 3/8×8 タイプ×タイプ 呼び外径 軸穴径 d1×d2	ML×MLC - 27 - 8×4 タイプ×タイプ 呼び 軸穴径 外径 d1×d2 ML×MLC - 27 - 1/4×10 タイプ×タイプ 呼び 軸穴径 外径 d1×d2	—	—	MC×MCM - 9 - 6×3 タイプ×タイプ 呼び 軸穴径 外径 d1×d2
d1≠d2 d1、d2ともに キー溝付き	MJ - 41 - 8×20 タイプ 呼び外径 軸穴径 d1×d2 (両側新JISキー溝付き) または (φ8=2×1.0、φ20=6×2.8)	MLXC - 70 - 8×20 タイプ 呼び外径 軸穴径 d1×d2 (両側新JISキー溝付き) または (φ8=2×1.0、φ20=6×2.8)	—	—	—
軸穴なし	MJ - 41 - HS×HS タイプ 呼び外径 軸穴なしハブ	—	—	—	—
組み合わせ タイプ 軸穴なし	MJ×MJC - 41 - HS×8 タイプ×タイプ 呼び 軸穴なし 外径 ハブ×d2	—	—	—	—
d1=d2 貫通穴 トルクディスク	MJ - 41 - 8×8 - TB タイプ 呼び外径 軸穴径 d1×d2 ポリアセタール樹脂 貫通穴トルクディスク指定	—	—	—	—
d1=d2 特殊 トルクディスク	MJ - 41 - 8×8 - AJ タイプ 呼び外径 軸穴径 d1×d2 アルミ合金 ナイロンコーティング トルクディスク指定	—	—	—	—
ハブのみ	MJ - 41 - 8H タイプ 呼び外径 軸穴径 d1ハブ	—	—	—	—
トルクディスク のみ	MJ - 41 - T タイプ 呼び外径 ポリアセタール樹脂トルクディスク MJ - 41 - T - TB タイプ 呼び外径 ポリアセタール樹脂貫通穴トルクディスク	MJ - 41 - T - SA タイプ 呼び外径 ナイロン樹脂トルクディスク MJ - 41 - T - PEEK タイプ 呼び外径 PEEK材トルクディスク	MJ - 41 - T - A タイプ 呼び外径 アルミ合金トルクディスク MJ - 41 - T - AJ タイプ 呼び外径 アルミ合金ナイロンコーティングトルクディスク		

